

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES  
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
12. Mai 2005 (12.05.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
**WO 2005/042348 A1**

(51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>: **B65B 41/12**,  
B65H 19/18, B29C 65/18

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/AT2004/000388

(22) Internationales Anmeldedatum:  
4. November 2004 (04.11.2004)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:  
A 1748/2003 4. November 2003 (04.11.2003) AT  
A 1251/2004 22. Juli 2004 (22.07.2004) AT

(71) Anmelder und

(72) Erfinder: **DEININGER, Karl** [AT/AT]; Brahmgsasse 1,  
A-8680 Mürrzuschlag (AT).

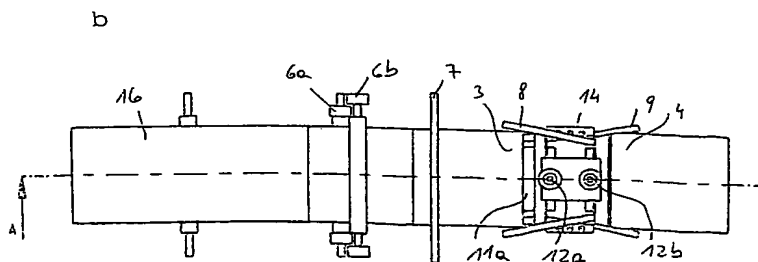
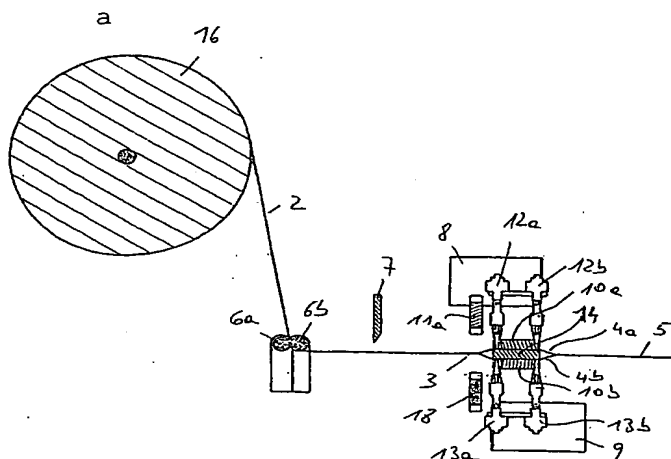
(74) Anwälte: **KLIMENT, Peter** usw.; Singerstrasse 8,  
A-1010 Wien (AT).

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für  
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,  
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,  
CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES,  
FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,  
KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,  
MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD FOR CHANGING ROLLS OF TUBULAR FILM

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUM WECHSELN VON SCHLAUCHROLLEN



(57) Abstract: The invention relates to a method for joining an initial section of a strip-type tubular film (2) to an end section (4) of a second tubular film (5) extending in an at least partially strip-type manner over successive processing stations, especially a sacking installation. According to said method, at least one foldable tongue (3a, 3b, 4a, 4b) is formed by cutting the initial and end sections (3, 4) of the two flexible tubes (2, 5) to be joined, applying a tongue (4a, 4b) of the end section (4) to a tongue (3a, 3b) of the initial section (3), and joining the superimposed tongues (3a, 3b, 4a, 4b) in a tension-proof manner. The initial and end sections (3, 4) of the tubular films (2, 5) are joined in a tension-proof manner by means of welding which is preferably carried out by means of ultrasound.

(57) Zusammenfassung: Verfahren zum Verbinden eines Anfangsabschnittes (3) eines bandförmigen Folienschlauches (2) mit einem Endabschnitt (4) eines zweiten, sich über nachfolgende Verarbeitungsstationen, insbesondere einer Absackanlage, zumindest teilweise bandförmig erstreckenden Folienschlauches (5), bei dem vorgesehen ist, dass bei den zu verbindenden Anfangs- und Endabschnitten (3, 4) der beiden Folienschläuche (2, 5) durch Schnittsetzung jeweils zumindest ein aufklappbarer Lappen (3a, 3b, 4a, 4b)

gebildet wird, wobei ein Lappen

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2005/042348 A1



PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM,  
TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM,  
ZW.

PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM,  
GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

**Veröffentlicht:**

- mit internationalem Recherchenbericht
- mit geänderten Ansprüchen

**(84) Bestimmungsstaaten** (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LU, MC, NL, PL,

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

(4a, 4b) des Endabschnittes (4) auf einen Lappen (3a, 3b) des Anfangsabschnittes (3) gelegt wird und die aufeinandergelegten Lappen (3a, 3b, 4a, 4b) zugfest miteinander verbunden werden. Die Herstellung einer zugfesten Verbindung der Anfangs- und Endabschnitte (3, 4) der Folienschläuche (2, 5) erfolgt hierbei durch Verschweißen, wobei Schweißverfahren auf der Basis von Ultraschall bevorzugt werden.